

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-256750

(43) 公開日 平成8年(1996)10月8日

(51) Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 2 4 C 5/39

A 2 4 C 5/39

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平8-47550
 (22) 出願日 平成8年(1996)3月5日
 (31) 優先権主張番号 195 08' 139:0
 (32) 優先日 1995年3月8日
 (33) 優先権主張国 ドイツ (D E)

(71) 出願人 595112018
 ハウニ・マシネンバウ・アクチエンゲゼルシャフト
 ドイツ連邦共和国、21033 ハムブルク、
 カムプショセー、8-32
 (72) 発明者 ベーター・ブランド
 ドイツ連邦共和国、21033 ハムブルク、
 アム・ラングベルク、23アー
 (72) 発明者 アンドレアス・ドゥッチ
 ドイツ連邦共和国、21039 エシエブルク、
 アルテ・ラントストラッセ、81
 (74) 代理人 弁理士 江崎 光史 (外3名)

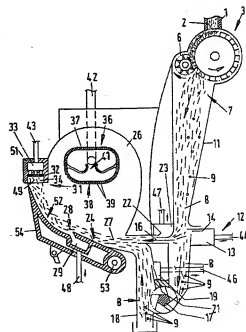
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 たばこ加工機械の分配機から過剰の作業空気を導出するための装置

(57) 【要約】

【課題】 たばこ加工産業におけるたばこ連続体製造機の分配室から過剰の作業空気を導出するための装置を提供すること

【解決手段】 大体室中央の領域内に定置して空気吸込み部(36)が設けられている



【発明が解決しようとする課題】本発明の根拠をなす説

【0010】図1に於て貯蔵部2は取出しと再装填3—3のたばこ取出し装置は回転する取出しと再装填4高速で回転する即出しロール6とから成る一とを備えたスライスユニット1を示している。このたばこ取出し装置3よりスライスユニット1から取出される軽いたばこ繊維8と重いたばこ繊維9は葉管17を含むシャワー18と繊維4から成るシャワー7は葉管11の核線、の状に収められている供給落下シュートに到達し、この供給落下シュート内で転向筒12の前方加压室13内に設けられる排出ノズル14より、脈状圧流として排出される。シャワー7の前方加压室に向けて横方向で吹出されて転向させる。この脈状空気流は軽いたばこ繊維8を重いたばこ繊維9（たばこ葉管9）から分離し、この軽いたばこ繊維8は図16の前方で横方向に移行する。若干の軽いたばこ繊維8は重いたばこ繊維9と共に前方へ降下する。残りのたばこ繊維はスターフィールドターダスル17より、落ちたパイプ18に到達し、このパイプ18

ト18内で重いたばこ繊維9は更に下方へと降下して搬出され、一方軽いたばこ繊維8は、加圧室19内に設けられている吹出しノズル21から吹出される吹出し空気流のインジェクション作用により上方へと上昇して、軽いたばこ繊維8の流れ内に戻される。加圧室23内の他の吹出しノズル22から吹出される吹出し空気流による助勢下、これらのたばこ繊維は、図示した発明の実施の形態にあっては、凹状の壁部分によって区画されている分配室26の湾曲した案内面24の形態の案内路内へと移行され、この案内路上でこれらのたばこ繊維は連続して拡散したたばこ繊維から成る（図面では誇張して示した）薄いたばこ流27を形成する。この際吹出し空気とたばこ繊維は案内面24に密接してこの案内面沿った層流を形成する。弛緩し拡散したたばこ繊維流27の案内面24に沿った更なる移送を助勢するために、加圧室29内の他の吹出しノズル28並びに場合によっては案内面24の配設領域中に設けられる、ここには図示していない他の吹出しノズルが設けられている。

【0011】弛緩し拡散したたばこ繊維流27は、連続体形成帯域31内で連続体吸気コンベヤ（連続体サクシジョンコンベヤ）32に達し、このたばこ繊維はコンベヤの背面からの負圧室33の吸込み作用による吸気によりこの連続体コンベヤに載置されたたばこ連続体34に形成されかつ保持される。この際、吸気はたばこ連続体34と空気透過性の連続体吸気コンベヤ32とを流通する。

【0012】上記の吹出しノズル14、21、22および28を介して供給される吹出し空気の過剰分は分配室26の中央に位置して設けられている空気吸込み部36を経て逃げる。この空気吸込み部36は管体37から成り、この管体はその下側に、即ち分配室26のカバー壁部分とは反対側の端部に空気流入口38を備えている。この空気流入口38はある付開口39を備えている。この空気流入口38は内方の管中央部方向に狭まっているスリットノズル41に移行しており、このスリットノズルは（図面に対して垂直方向で）分配室26の全幅にわたって延在している。

【0013】管体37の内室と連続体吸気コンベヤ32の負圧室33は空気導管42、43を介して吸込み側と、そして加圧室13、19、23、29は空気導管44、46、47、48を介して、閉鎖されている空気循環系内の図示されていない送風機の加圧側と結合されている。空気透過性のコンベヤベルトとして形成されている連続体吸気コンベヤ32はたばこ管路49内を走っており、このたばこ管路は側方が二つの管路側壁51によって区画されている。案内面24の終端部分52はこの管路側壁51の一方の管路側壁方向に整向されており、従って上記の案内面のたばこ管路49への隙間のない滑らかな移行が保証される。案内面24の終端部分52は旋回輪35を中心にして旋回可能な案内面54として形

成されており、これにより故障が発生した際の装置への良好な接近性が保証される。

【0014】管路11を経て供給されて来るたばこ繊維8はノズル14から流出する吹出し空気流により転向され、その際葉骨9が分離される。ノズル21と22とから流出する吹出し空気流により、転向されたたばこ繊維流が転向されなかった軽いたばこ繊維8との合流の下に案内面24に沿って、この案内面に沿ってたばこ繊維ノズル28から流出する吹出し空気流の助勢下にてたばこ管路49内に移行されて連続体吸気コンベヤ32へと移送される。吸引されたたばこ連続体34と連続体吸気コンベヤ32を経て吸気が負圧室33内に流入するので、運動する連続体吸気コンベヤ32にたばこ繊維がたばこ連続体34として吸着保持され、図面に対して垂直方向で移送される。

【0015】引続きたばこ連続体は、シガレット連続体製造機の図示されていない連続体製造ユニット内でシガレット被覆紙によりくるまれ、このシガレット被覆紙がその縁部領域において接合される。次いで、このようにして形成された無端のシガレット連続体が連続的に切断されて、単個のシガレットが形成される。

【0016】

【発明の効果】本発明により得られる利点は、たばこ、もしくは微細なたばこ粉体のようなたばこ粒子のきいかな切断と移送とが、連続体を形成準備する分配室において既に行われ、従って全く塵埃を含まない移送空気循環系に属することである。使用済み空気のこのようにして連せられる僅かな塵埃含有により、例えば故障の起きやすい、メンテナンスが容易でない微細塵埃フィルタ等を使用しなくて済む。

【図面の簡単な説明】

【図1】たばこ加工産業における広く使用されているたばこ連続体製造機の分配機部分の断面図である。

【符号の説明】

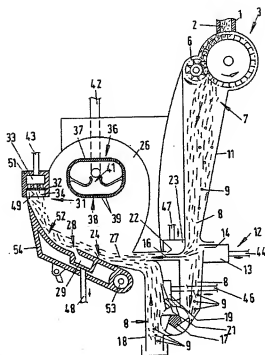
- 1 スライスシュート
- 2 たばこ貯蔵部
- 3 取出し装置
- 4 取出しロール
- 6 叩出しロール
- 7 たばこシャワー
- 8 軽いたばこ
- 9 重いたばこ（葉骨）
- 11 管路
- 12 転向帯域
- 13、23、33 加圧室
- 14、21、22、28 吹出しノズル
- 16 矢印
- 17 スターフイーダスライス
- 18 ふる付シュータ
- 19、29 負圧室

24 案内面
26 分配室
27 たばと流
31 連続体形成帯域
32 吸気連続体コンベヤ
34 たばと連続体
36 空気吸込み部
37 管体
38 空気流入室

* 39 ふるい付開口
41 スリットノズル
42, 43, 44, 46, 47, 48 空気導管
49 たばと管路
51 管路側壁
52 終端部分
53 旋回軸
54 案内体

*

【図1】



フロントページの続き

(72)発明者 ヴォルフガング・シユタニニガー
ドイツ連邦共和国、21039 ベルンゼン、
フェルトカムプ、25